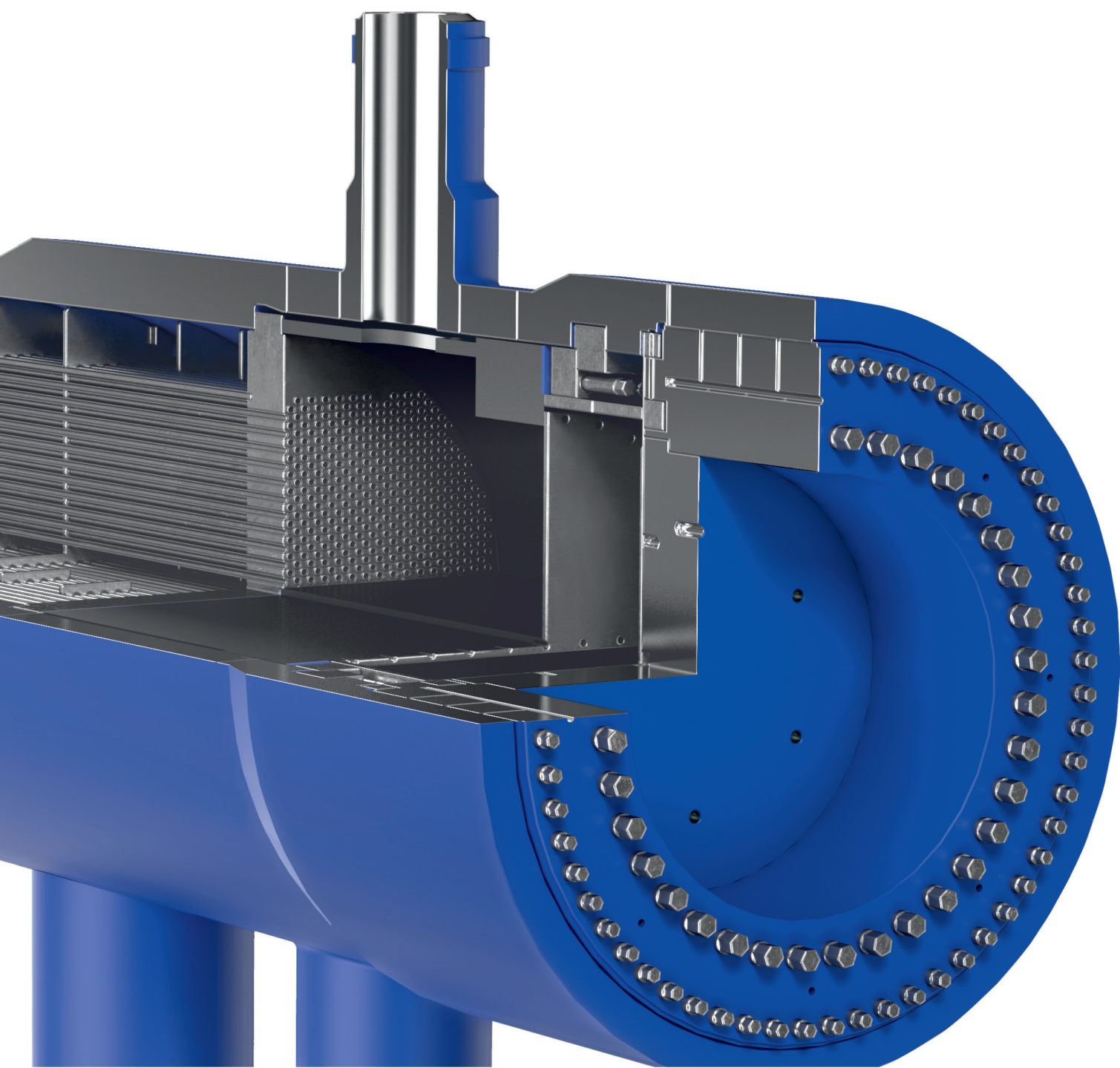


ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ И ВЫПУСКАЕМАЯ ПРОДУКЦИЯ



ОАО «ВОЛГОГРАДНЕФТЕМАШ»

Является одним из крупнейших российских производителей технологического оборудования для нефтегазохимического комплекса. Основан в сентябре 1941 г.



ОАО «Волгограднефтемаш» на протяжении восьми десятилетий развивается и наращивает свой производственный потенциал, оперативно реагируя на меняющиеся потребности рынка нефтегазопереработки.

Отличительной особенностью производства предприятия является возможность выпуска крупногабаритного и тяжеловесного оборудования (реакторного, колонного, емкостного и теплообменного) в полной заводской готовности. Это исключает необходимость дальнейшей досборки оборудования на монтаже и позволяет значительно сократить срок его ввода в эксплуатацию.

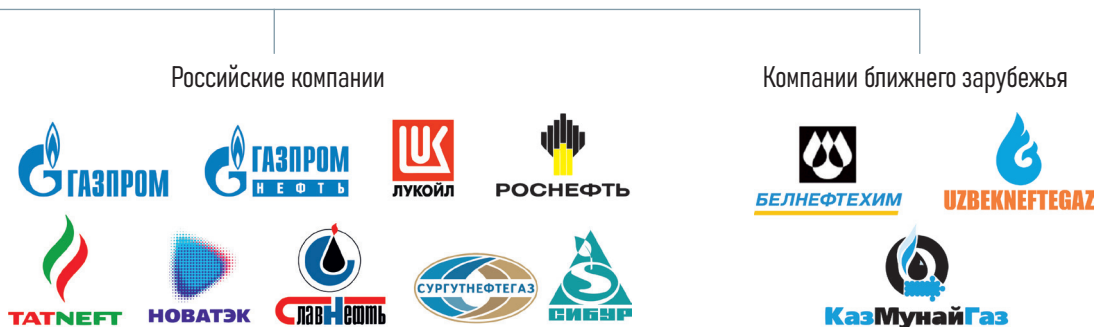
Предприятие также выпускает центробежные нефтяные насосы и оборудование для магистральных газопроводов: широкий спектр трубопроводной арматуры, а также блоки камер запуска и приема средств очистки и диагностики.



ОАО «Волгограднефтемаш» в 2013 г. получена лицензия на производство оборудования для ядерных установок, проведена аттестация персонала на право проведения неразрушающего контроля по нормам и правилам безопасности в атомной энергетике. Предприятием поставлено оборудование для комплектации атомных электростанций: «Балтийская АЭС», «Белорусская АЭС», «Курская АЭС-2», АЭС «Пакш», АЭС «Куданкулам», АЭС «Руппур».

Оборудованием, изготовленным ОАО «Волгограднефтемаш», оснащены практически все газодобывающие, газотранспортные и нефтегазоперерабатывающие предприятия России и стран СНГ.

Крупнейшие заказчики



ОАО «Волгограднефтемаш» обладает значительными референциями по производству оборудования по российским и международным стандартам, совместной работе с ведущими отечественными проектными организациями, зарубежными лицензиарами и ЕРС-подрядчиками. Используя этот опыт, внедряя современное оборудование и передовые технологии, мы изготавливаем уникальное, высокоэффективное и надежное оборудование для топливно-энергетического комплекса, вносим свой вклад в обеспечение технологической независимости нашей страны.












ОАО «Волгограднефтемаш» расположен в Волгограде на расстоянии 8 км от центра города, 0,7 км от реки Волги и 2 км от железнодорожной станции Ельшанка. На территории предприятия имеется разветвленная сеть железной дороги, на берегу Волги находится собственный причал. Удобное географическое положение предприятия с выходом к портам Черного, Белого и Балтийского морей, наличие причала на берегу Волги позволяют успешно доставлять сверхгабаритную продукцию в любую точку земного шара.



Общая площадь территории
 ОАО «Волгограднефтемаш»

52
 га

Условные обозначения:

- | | | | |
|---|--|---|----------|
|  | 1. Кузнечно-прессовое производство |  | ж/д пути |
|  | 2. Литейное производство |  | дорога |
|  | 3. Основное производство | | |
|  | 4. Службопомогательное производство | | |
|  | 5. Складские помещения | | |
|  | 6. Административные помещения | | |
|  | 7. Здание центрально-заводской лаборатории | | |

Причал ОАО «Волгограднефтемаш»
 на реке Волга

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПЛОЩАДКА КОТЕЛЬНИКОВСКИЙ АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД



Производственная площадка ОАО «Волгограднефтемаш» Котельниковский арматурный завод расположен в г. Котельникове Волгоградской области. Завод специализируется на выпуске трубопроводной арматуры, применяемой в нефтехимической и нефтегазодобывающей промышленности, в жилищно-коммунальном хозяйстве и других отраслях. Общая площадь территории предприятия – 7,3 га, включает в себя все необходимые производственные участки: механообрабатывающий, термический, гальванический, сборочный, покраски и др.



ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ТЕХНОЛОГИИ

Наличие собственных конструкторских и технологических служб со штатом высококвалифицированных специалистов позволяет оперативно осуществлять технические проработки и подготовку производства к выполнению заказов любой сложности.

Разработка проектов оборудования ведется в сотрудничестве с крупнейшими российскими проектными организациями: АО «ВНИИНЕФТЕМАШ», ОАО «ВНИПИнефть», ЗАО «ПЕТРОХИМ ИНЖИНИРИНГ», ООО «Ленгипронефтехим», АО «ПМП», ЗАО «Нефтехимпроект», ОАО «ЛУКОЙЛ-Нижегородниинепроект», ООО «Башгипронефтехим», ООО «Ростовнефтехимпроект», АО «Самаранефтехимпроект», ООО «Газпром проектирование», ООО «ЭТЦ ЦКБН», ООО «ПКБ Инновация» и др. Накоплен опыт совместной работы с ведущими международными инженеринговыми компаниями.

На основании технических проектов конструкторская служба выполняет рабочие чертежи на детали, узлы и изделие в целом, а также необходимые расчеты на прочность элементов изделия и на его устойчивость к воздействию ветровых и сейсмических нагрузок.

Предприятие обладает колоссальным опытом разработки и реализации уникальных технологических процессов проведения заготовительных, сборочно-сварочных работ, механической и термической обработки, контроля сварных швов и др.

Имеется сварочная лаборатория, специалисты которой занимаются разработкой новых решений в области сварки, отработкой прогрессивных сварочных технологий, внедрением в производство передового сварочного оборудования.

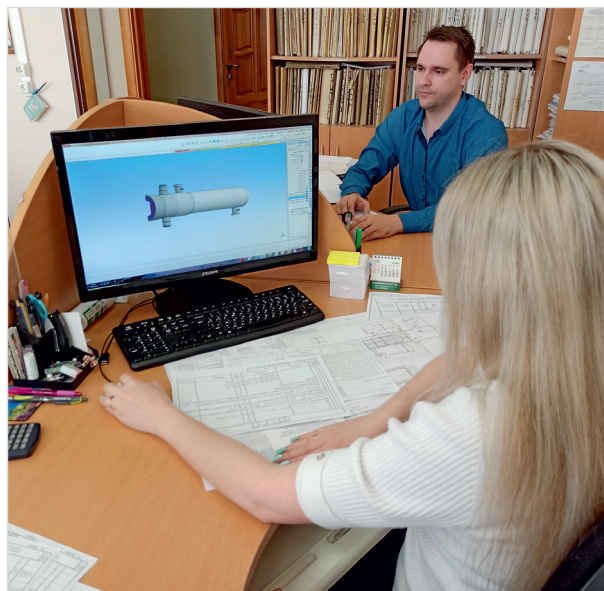
При подготовке производства используется современное программное обеспечение:

- «Компас» (САД, 3D-проектирование);
- «Лецман» (PDM, управление данными об изделии);
- «Вертикаль» (САРР, разработка технологической документации).

В центральной заводской лаборатории (ЦЗЛ) проводится входной контроль поступающего на предприятие сырья, материалов, полуфабрикатов, испытания для аттестации методов сварки.

Специалистами ЦЗЛ выполняются:

- определение и оценка конструктивной прочности материалов и сварных соединений при различных температурных режимах механических испытаний стандартными методами и по методике ASME;
- металлографический контроль макро- и микроструктуры металлов и сварных соединений на всех стадиях технологического процесса;
- контроль химического состава спектральным и химическими способами, качественный спектральный анализ непосредственно на изделии.



ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПОТЕНЦИАЛ

Производственные мощности предприятия позволяют выполнять весь комплекс работ по изготовлению качественного и надежного оборудования в полной заводской готовности.

ОАО «Волгограднефтемаш» имеет специализированные заготовительные участки, оснащенные термическим и кузнечно-прессовым оборудованием, а также оборудованием для резки и вальцовки листового проката различной толщины.



Механообрабатывающее производство оснащено высокопроизводительным и высокоточным оборудованием, позволяющим выполнять все виды механической обработки деталей и узлов различных габаритов.

Изготовление и сборка аппаратов ведется с применением современного сварочного оборудования и новейших технологий сборки и сварки. Для снятия послесварочных напряжений в узлах и аппаратах проводится объемная и местная термическая обработка.

Контроль качества сварных швов выполняется различными методами, в том числе и неразрушающими: радиационным (рентгенографическим и гаммаграфическим) с применением пленок и фосфорных пластин, ультразвуковым, ультразвуковым дифракционно-временным (ТОFD), магнитопорошковым, масс-спектрометрическим гелиевым течеисканием, гидравлическим с люминесцентным покрытием и проникающими веществами (капиллярным). Контроль осуществляется специалистами II и III уровня лаборатории неразрушающего контроля ОАО «Волгограднефтемаш», аттестованной в области Единой системы оценки соответствия в области промышленной, экологической безопасности, безопасности в энергетике и строительстве.

Качество выпускаемых насосов подтверждается результатами приемо-сдаточных испытаний на современном диагностическом комплексе и соответствует требованиям международного стандарта ISO 13709.

СЕРВИСНЫЕ УСЛУГИ

- доизготовление и окончательная сборка на месте эксплуатации продукции, доставленной на монтажную площадку укрупненными блоками (частями);
- шефмонтаж, шефналадка и участие в приемо-сдаточных испытаниях поставленного оборудования (собственными силами или с привлечением специализированных подрядных организаций);
- техническое обслуживание, ремонт, реконструкция или модернизация технологического оборудования на протяжении срока службы;
- ревизия оборудования и продление гарантийных обязательств;
- оказание консультационных услуг технического характера.

В процессе обслуживания на объектах заказчика выполняется комплекс работ: мобилизация технических и людских ресурсов на монтажную площадку, организация обучения и аттестации, получение допусков, участие в разработке и согласовании технической документации на проведение работ, контроль соблюдения графиков их проведения, контроль качества работ.



ОТГРУЗКА ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ

ОАО «Волгограднефтегаз» расположено на берегу Волги и имеет выход к портам всех морей, что позволяет доставлять крупногабаритное оборудование в полной заводской готовности.



Собственный речной порт предприятия имеет акваторию ковша размером 25 × 125 м и оснащен двумя козловыми кранами грузоподъемностью 320 т каждый.

На заводе имеется разветвленная сеть железной дороги с подъездными путями к железнодорожной станции Ельшанка Приволжской железной дороги.

В зависимости от габаритов готового оборудования отгрузка изделий возможна следующими видами транспорта:



КАЧЕСТВО

Политика в области качества, разработанная и принятая в ОАО «Волгограднефтемаш», ориентирована на удовлетворение запросов потребителя и соблюдение требований промышленной и экологической безопасности.

Продукция ОАО «Волгограднефтемаш» соответствует требованиям технических регламентов Таможенного союза.

С февраля 1993 г. на основании заключения Национального Правления Американского общества инженеров-механиков предприятие имеет сертификат полномочий, разрешающий изготовление в стационарных условиях и на монтажных площадках сосудов, работающих под давлением, с нанесением на них знаков сертификации U и U2. Регулярно проводится проверка соблюдения требований Кода, на основании которой продлевается срок действия сертификата.

В рамках требований ASME возможна проверка, в том числе с привлечением уполномоченных инспекторов: соответствия производства, материалов для изготовления оборудования, изготовления и испытания опытных образцов, наличия пакета документации.

В ОАО «Волгограднефтемаш» действует система менеджмента качества, соответствующая нормам международных стандартов, которая определяет схему управления качеством в различных подразделениях, их полномочия, права и ответственность в области качества на основании разработанных стандартов по всем направлениям производственной деятельности. Экспертами Ассоциации по сертификации «Русский Регистр» на основании сертификационного аудита выдан сертификат соответствия системы менеджмента качества ISO9001:2015 (в системах сертификации «Русский Регистр» и IQNet). На предприятии действует система менеджмента качества, соответствующая требованиям СТО Газпром 9001-2018. Сертификат в системе добровольной сертификации «ИНТЕРГАЗСЕРТ» выдан аккредитованной в данной системе Ассоциацией по сертификации «Русский Регистр».

Система контроля качества продукции предусматривает возможность проверки процессов изготовления изделий представителями заказчиков на любой стадии производства с оформлением результатов ее проведения.



Система менеджмента
сертифицирована Русским Регистром

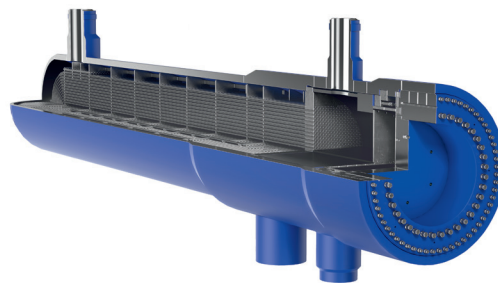
ИМПОРТОЗАМЕЩЕНИЕ

ОАО «Волгограднефтемаш», обладая большими техническими возможностями и высокопрофессиональными кадрами, на протяжении всей своей деятельности активно занимается производством импортозамещающей продукции, в том числе соответствующей требованиям иностранных лицензиаров.

За последние несколько лет ОАО «Волгограднефтемаш» первым в России изготовило в соответствии с требованиями международных стандартов сложное технологическое оборудование:

- адсорберы весом 200 т из специальной высокопрочной стали с огнеупорным покрытием для КС «Казачья»;
- теплообменники высокого давления с затвором типа «Veech Lock» для предприятий ПАО «Газпром нефть»;
- коксовые камеры диаметром от 7 до 8 м, весом до 250 т для предприятий ПАО «ЛУКОЙЛ», ПАО «Татнефть»;
- две коксовые камеры диаметром 9,3 м, весом 594 т каждая для АО «Газпромнефть-ОНПЗ»;
- реакторы из хромомолибденованадиевой стали весом 250 т для ОАО «Мозырский НПЗ»;
- коксовые камеры и колонное оборудование общим весом более 1200 т для ПАО «Татнефть»;
- верхнюю опору ветроэнергетической установки по AWS D1.1.

На смену импортным аналогам на предприятии освоены камеры приема и запуска с байонетным затвором, клапаны обратные осесимметричные, электрогидроприводы для шаровых кранов, шаровые краны для высокотемпературных сред, насосы в соответствии с требованиями стандарта API610 и другие виды высокотехнологичной продукции.



ВЫПУСКАЕМАЯ ПРОДУКЦИЯ

Основной вид продукции завода — сосуды, работающие под давлением: реакторы, коксовые камеры, колонны, теплообменники, сепараторы и емкости. Вся продукция может быть изготовлена в блочно-комплектном исполнении.

РЕАКТОРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ОПИСАНИЕ

Реактор — вертикальный цилиндрический сосуд, предназначенный для протекания в нем физических или химических реакций для комплектации установок риформинга, гидроочистки, каталитического крекинга, гидрокрекинга и др.

Изготавливаются реакторы с системами аксиального, радиального и аксиально-радиального ввода сырья с различным количеством распределительных тарелок и слоев катализаторов.



Применение для изготовления реакторов хромомолибденованадиевой стали с повышенными прочностными характеристиками позволяет снизить металлоемкость оборудования, а также затраты на его транспортировку и монтаж.









СТАНДАРТЫ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И ИЗГОТОВЛЕНИЯ

- ГОСТ 34347-2017
- ASME VIII Div1 и Div 2
- ТР ТС 010; ТР ТС 032
- спецификации лицензиара/заказчика/ проектной организации

МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

- углеродистая сталь;
- нержавеющая сталь;
- жаропрочная сталь;
- высокопрочная сталь (хромомолибденованадиевая);
- биметалл, монометалл с наплавкой плакирующего слоя

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Диаметр	до 11 000 мм
	Длина корпуса	до 40 000 мм
	Толщина стенки	до 300 мм
	Температура стенки	от -70 до +510 °С
	Давление	до 32 МПа
	Срок службы	до 30 лет

КОКСОВЫЕ КАМЕРЫ



ОПИСАНИЕ

Коксовые камеры изготавливаются по индивидуальным техническим проектам для комплектации установок замедленного коксования, предназначены для выработки нефтяного кокса из тяжелых нефтяных остатков первичной и вторичной переработки (гудронов, мазутов, крекинг остатков и др.). Оборудование поставляется в полной заводской готовности (без досборки на монтажной площадке), что обеспечивает его надежность и долговечность при циклических нагрузках в условиях перепада температур до 520 °С.



Предприятие имеет лучшие референции среди российских предприятий по изготовлению коксовых камер в любых применяемых для данного оборудования материальных исполнениях.

СТАНДАРТЫ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И ИЗГОТОВЛЕНИЯ

- ГОСТ 34347-2017;
- ASME VIII Div 1;
- ТР ТС 010; ТР ТС 032;
- спецификации лицензиара/заказчика/ проектной организации

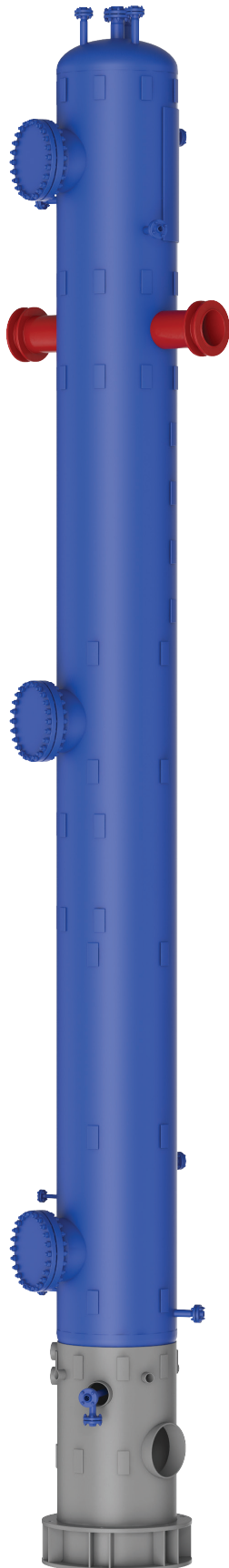
МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

- нержавеющая сталь;
- жаропрочная сталь;
- биметалл

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Диаметр	до 11 000 мм
	Длина корпуса	до 50 000 мм
	Толщина стенки	до 90 мм
	Температура стенки	до +520 °С
	Срок службы	до 30 лет

КОЛОННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ОПИСАНИЕ

Колонна представляет собой спроектированный под конкретный технологический процесс вертикальный цилиндрический сосуд с установленными внутренними массообменными устройствами. Виды колонного оборудования:

- по назначению (ректификационные, абсорберы, десорберы, экстракторы и т.д.);
- по давлению (атмосферные, вакуумные, с внутренним избыточным давлением);
- по типу контактных устройств (тарельчатые и насадочные)







СТАНДАРТЫ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И ИЗГОТОВЛЕНИЯ

- ГОСТ 34347-2017;
- ГОСТ 31838-2012;
- ASME VIII Div 1 и Div 2;
- СТО Газпром 2-2.1-607;
- ТР ТС 010; ТР ТС 032;
- спецификации лицензиара/заказчика/ проектной организации

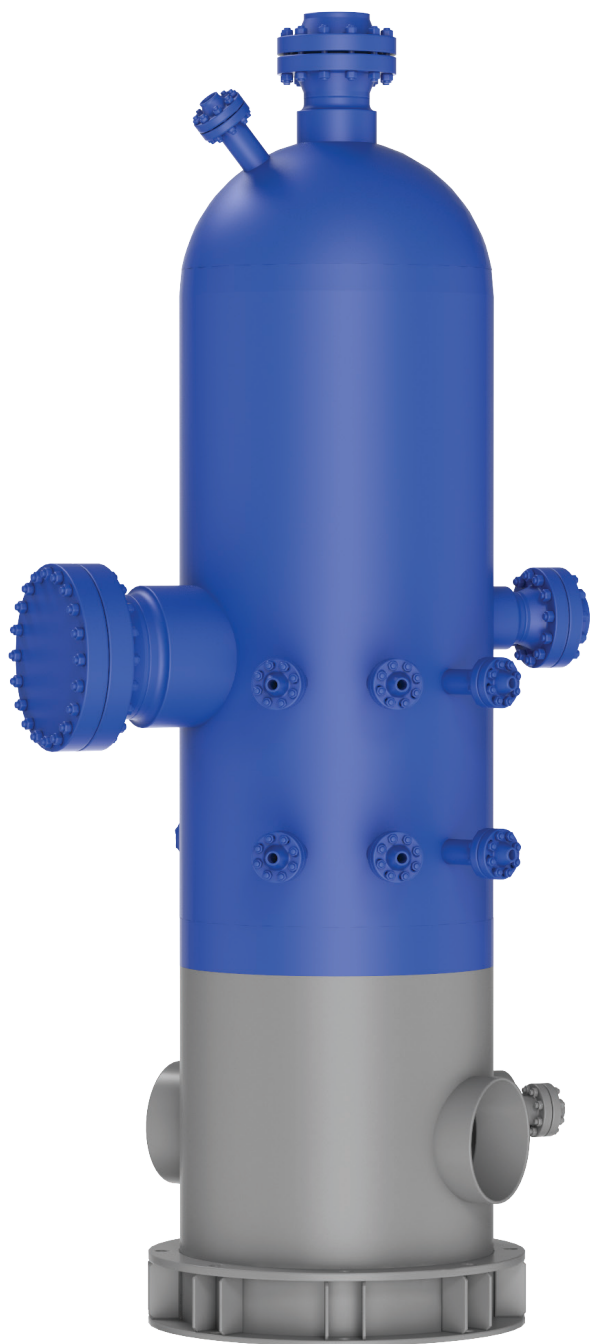
МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

- углеродистая сталь;
- нержавеющая сталь;
- жаропрочная сталь;
- биметалл

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Диаметр	до 11 000 мм
	Длина корпуса	до 80 000 мм
	Толщина стенки	до 160 мм
	Температура стенки	от -70 до +450 °С
	Давление	до 20 МПа
	Срок службы	до 30 лет

СЕПАРАЦИОННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ФИЛЬТРЫ



ОПИСАНИЕ

Аппараты предназначены для очистки нефти, газа, эмульсии, суспензии и других агрессивных и неагрессивных сред от различных механических примесей, взвешенных частиц и пр. По положению в пространстве выделяют следующие виды сепарационного оборудования:

- вертикальные;
- горизонтальные;
- гидроциклонные

Типы сепарационного оборудования по числу фаз:

- двухфазные;
- трехфазные

СТАНДАРТЫ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И ИЗГОТОВЛЕНИЯ

- ГОСТ 34347-2017;
- ASME VIII Div 1 и Div 2;
- СТО Газпром 2-2.1-607;
- ТР ТС 010; ТР ТС 032;
- спецификации лицензиара/заказчика/проектной организации

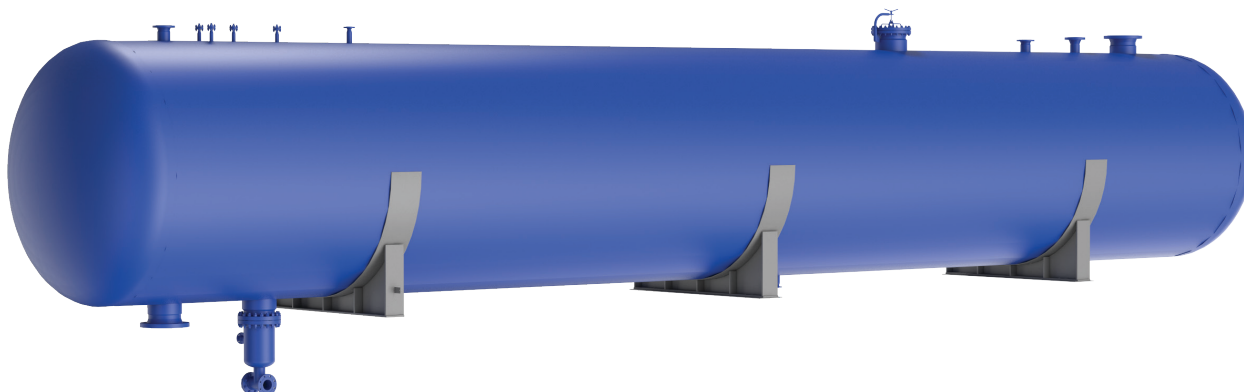
МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

- углеродистая сталь;
- нержавеющая сталь;
- жаропрочная сталь;
- высокопрочная сталь (хромомолибденованадиевая);
- биметалл

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Диаметр	до 11 000 мм
	Длина корпуса	до 80 000 мм
	Толщина стенки	до 300 мм
	Температура стенки	от -70 до +450 °С
	Давление	до 16 МПа
	Срок службы	до 30 лет

ЕМКОСТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ОПИСАНИЕ

Емкостное оборудование предназначено для накопления и хранения жидких и газообразных продуктов, гравитационного разделения нерастворяющихся жидкостей и газообразных компонентов, для смешения продуктов.

Виды изготавливаемых емкостей:

- вертикальные/горизонтальные;
- наземные/подземные;
- с отстойником/без отстойника

Поставка емкостей может выполняться в блочном варианте с комплектацией внешними и внутренними устройствами.







СТАНДАРТЫ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И ИЗГОТОВЛЕНИЯ

- ГОСТ 34347-2017;
- ASME VIII Div 1 и Div 2;
- СТО Газпром 2-2.1-607;
- ТР ТС 010; ТР ТС 032;
- спецификации лицензиара/заказчика/
проектной организации

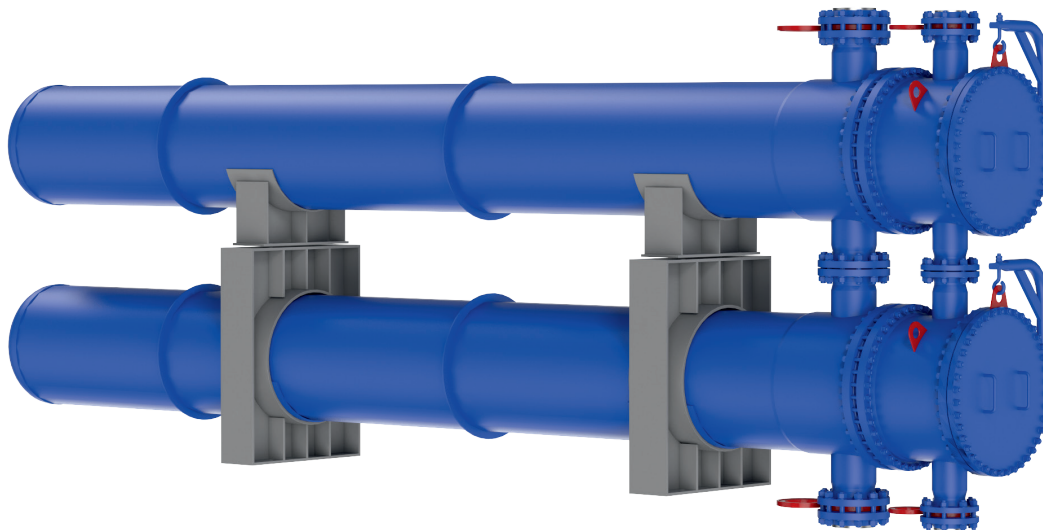
МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

- углеродистая сталь;
- нержавеющая сталь;
- жаропрочная сталь;
- биметалл

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Диаметр	до 11 000 мм
	Длина корпуса	до 80 000 мм
	Толщина стенки	до 160 мм
	Температура стенки	от -70 до +450 °С
	Давление	до 32 МПа
	Срок службы	до 30 лет

ТЕПЛООБМЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ОПИСАНИЕ

Теплообменные кожухотрубчатые аппараты предназначены для нагрева и охлаждения жидких и газообразных сред в технологических процессах нефтеперерабатывающей, нефтехимической, химической, атомной, газовой и других отраслях промышленности, в энергетике.

Типы изготавливаемого теплообменного оборудования:

- с температурным компенсатором,
- с плавающей головкой,
- с неподвижной решеткой,
- типа «труба в трубе»,
- с U-образными трубами

Предприятием освоено изготовление теплообменных аппаратов специальной конструкции, предназначенных для применения при высоком давлении (более 16 МПа) и температуре (свыше 400 °С) — типа Breech Lock со специальной конструкцией распределительной камеры.

СТАНДАРТЫ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И ИЗГОТОВЛЕНИЯ

- ГОСТ 34347-2017;
- ГОСТ 31842-2012;
- ASME VIII Div 1 и Div 2;
- СТО Газпром 2-2.1-607;
- ТР ТС 010; ТР ТС 032;
- спецификации лицензиара/заказчика/ проектной организации

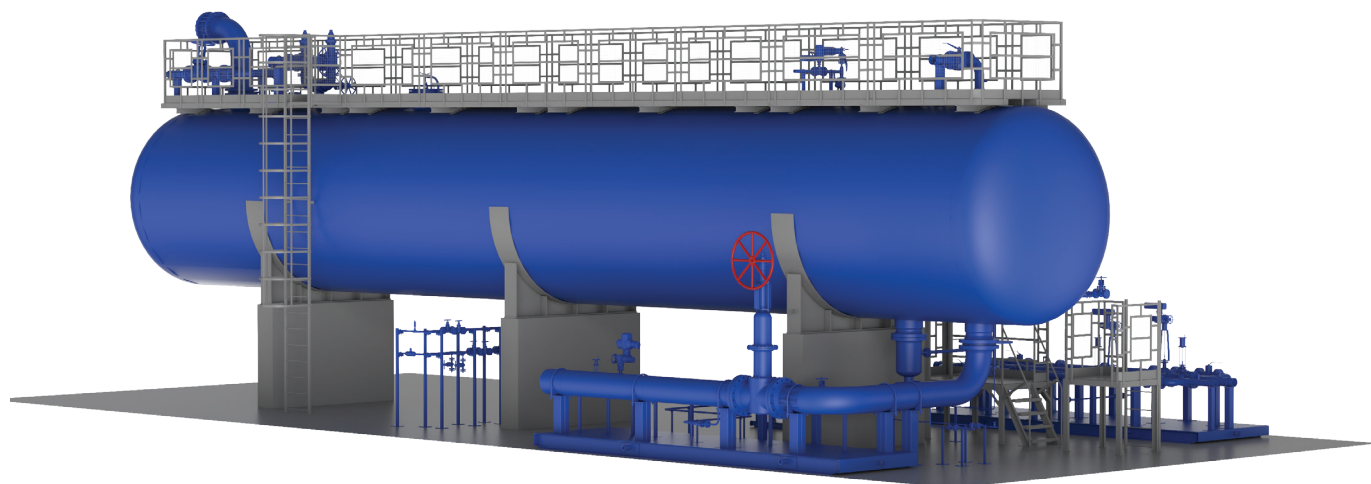
МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

- углеродистая сталь;
- нержавеющая сталь;
- жаропрочная сталь;
- биметалл;
- цветные металлы и сплавы латуни;
- сплавы на основе титана

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Диаметр	до 6 200 мм
	Длина труб (прямого участка)	до 14 000 мм
	Толщина стенки	до 180 мм
	Температура стенки	от -70 до +510 °С
	Давление	до 32 МПа
	Срок службы	до 30 лет

БЛОЧНО-КОМПЛЕКТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ОПИСАНИЕ

Блоки, модули, установки, состоящие из аппаратов (емкостей, сепараторов, фильтров, колонн, теплообменников и др.), оборудования (насосов, электродвигателей и др.), технологических трубопроводов с запорной, предохранительной и регулирующей арматурой, средств измерения, контроля и автоматизации, металлоконструкций.
Возможно проектирование блочного оборудования по техническому заданию заказчика.

СТАНДАРТЫ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И ИЗГОТОВЛЕНИЯ

- ГОСТ 34347-2017;
- СТО Газпром 2-2.1-607;
- ТР ТС 010; ТР ТС 032;
- спецификации лицензиара/заказчика/
проектной организации

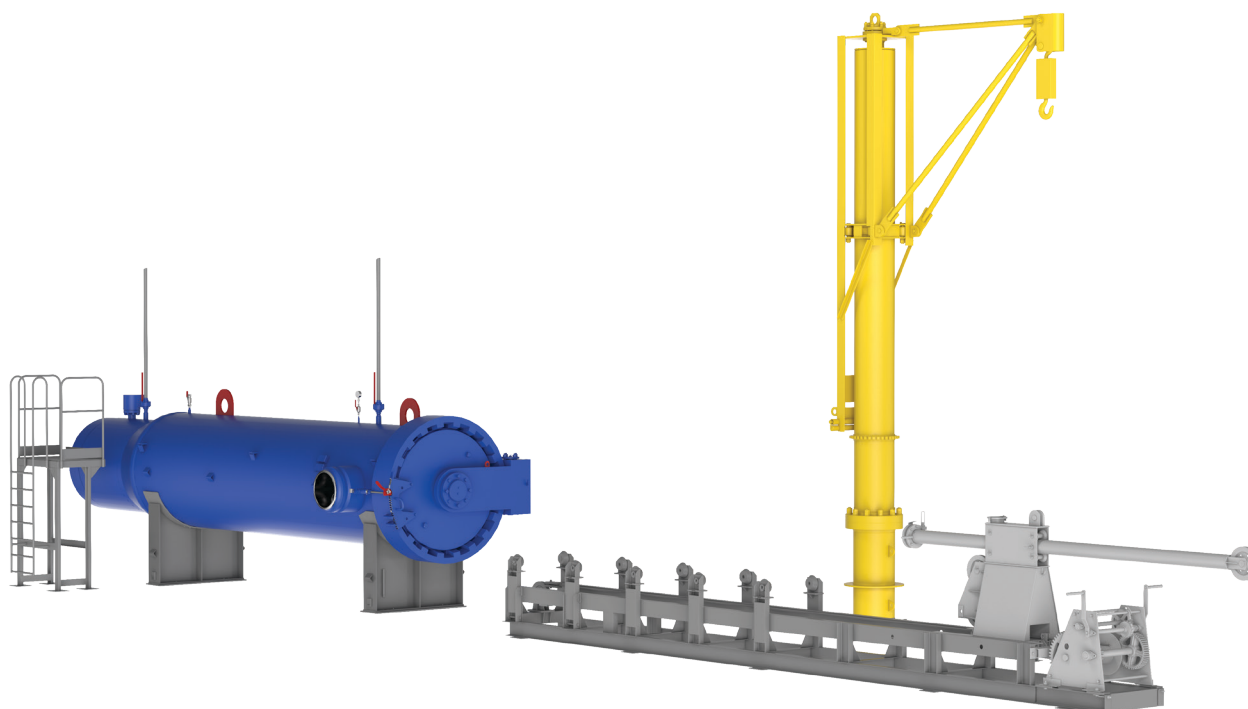
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

В соответствии с параметрами входящих в блок аппаратов. С целью обеспечения возможности транспортировки и сохранности оборудования, поставка блока возможна частями с последующей досборкой из крупных узлов на монтажной площадке.

МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

- углеродистая сталь;
- нержавеющая сталь;
- жаропрочная сталь;
- биметалл

БЛОКИ КАМЕР ПРИЕМА И ЗАПУСКА СРЕДСТВ ОЧИСТКИ И ДИАГНОСТИКИ



ОПИСАНИЕ

Блоки камер запуска и приема внутритрубных устройств газопроводов с быстродействующим затвором байонетного типа собственного производства.

Предназначены для установки на магистральных газопроводах с целью периодического запуска внутритрубных устройств — снарядов-дефектоскопов, очистных скребков и других поточных средств.

В комплектность блока камеры входят: камера запуска/приема, устройство запасовки/извлечения, устройство загрузочное (кран консольный), комплект площадок обслуживания (для камер DN1000÷1400), запасные и монтажные части, фундаментные болты.

СТАНДАРТЫ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И ИЗГОТОВЛЕНИЯ

- ГОСТ 34347-2017;
- СТО Газпром 2-2.1-607;
- ТР ТС 010; ТР ТС 032

МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

- корпус углеродистая сталь (09Г2С);
- затвор легированная сталь (12ХНЗА)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Номинальный диаметр трубопровода 300, 500, 700, 1000, 1200, 1400 мм
	Температура стенки от -70 до +80 °С
	Давление 8,0÷12,5 МПа
	Рабочая среда природный газ
	Сейсмичность до 9 баллов по MSK-64
	Срок службы до 30 лет

ТРУБОПРОВОДНАЯ АРМАТУРА

КРАНЫ ШАРОВЫЕ








Применяются в качестве запорного устройства на трубопроводах, транспортирующих различные среды.

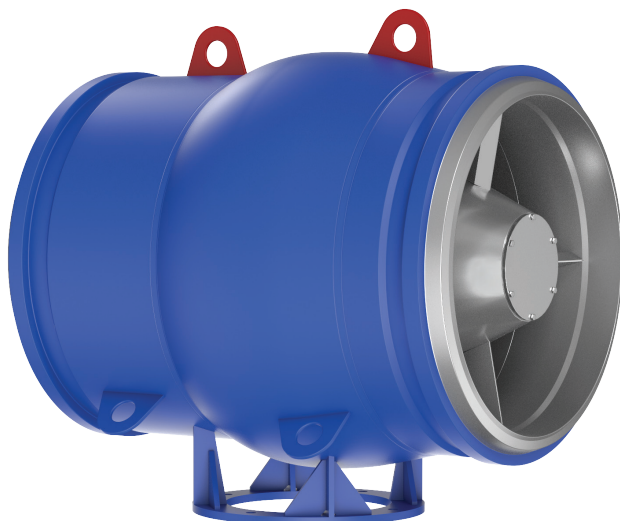
РАБОЧАЯ СРЕДА

Природный газ, нефть, нефтехимические продукты.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Диаметр	от 50 до 1400 мм
	Давление	от 1,6 до 16,0 МПа
	Температура среды	от -60 до +100 °С (по требованию возможно изготовление до +150 °С)
	Тип привода	ручной редуктор пневмогидравлический пневматический электрический электрогидравлический
	Установка	надземная/подземная

КЛАПАНЫ ОБРАТНЫЕ ОСЕСИММЕТРИЧНЫЕ








Применяются с целью автоматической защиты оборудования от воздействия обратного потока транспортируемой среды в трубопроводе.

РАБОЧАЯ СРЕДА

Природный газ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Диаметр	от 50 до 1400 мм
	Давление	от 1,6 до 16,0 МПа
	Температура среды	от -60 до +180 °С
	Установка	надземная/подземная
	Класс герметичности	согласно СТО Газпром 2-4.1-212-2008, API 598

ЗАТВОРЫ ОБРАТНЫЕ








Применяются с целью защиты оборудования от воздействия обратного потока транспортируемой среды в трубопроводе.

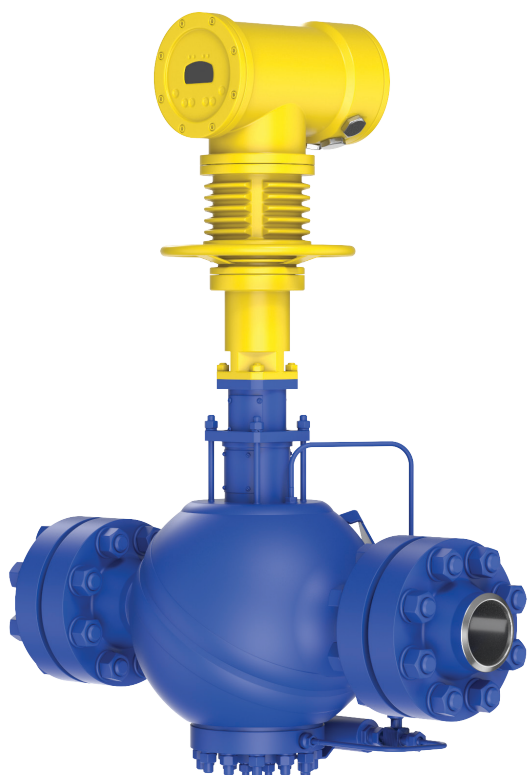
РАБОЧАЯ СРЕДА

Природный газ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Диаметр	700, 1000 мм
	Давление	8,0 МПа
	Температура среды	от -60 до +80 °С
	Установка	надземная/подземная
	Класс герметичности	согласно СТО Газпром 2-4.1-212-2008, API 598

РЕГУЛИРУЮЩИЕ УСТРОЙСТВА







Применяются для дистанционного и местного регулирования параметров газового потока в трубопроводах.

РАБОЧАЯ СРЕДА

Природный газ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Диаметр	700, 1000 мм
	Давление	8,0 МПа
	Температура среды	от -60 до +80 °С
	Предел регулирования площади проходного сечения	от 0 до 100 %

КЛАПАНЫ РЕГУЛИРУЮЩИЕ ОДНОСЕДЕЛЬНЫЕ







Применяются для непрерывного регулирования потоков жидких и газообразных сред, транспортируемых по трубопроводу.

РАБОЧАЯ СРЕДА

Жидкие и газообразные неагрессивные и агрессивные среды.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Диаметр	от 25 до 400 мм
	Давление	от 1,6 до 16,0 МПа
	Температура среды	от -60 до +200 °С (для газообразных сред до +80 °С)
	Тип привода	пневматический электрический

КЛАПАНЫ РЕГУЛИРУЮЩИЕ ДВУХСЕДЕЛЬНЫЕ







Применяются для непрерывного регулирования потоков жидких и газообразных сред, транспортируемых по трубопроводу.

РАБОЧАЯ СРЕДА

Жидкие и газообразные неагрессивные и агрессивные среды.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Диаметр	от 25 до 250 мм
	Давление	от 1,6 до 6,3 МПа
	Температура среды	от -60 до +450 °С (для газообразных сред до +80 °С)
	Тип привода	пневматический электрический

РЕГУЛЯТОРЫ ДАВЛЕНИЯ РЫЧАЖНЫЕ







Применяются для непрерывного регулирования потоков жидких и газообразных сред, транспортируемых по трубопроводу.

РАБОЧАЯ СРЕДА

Жидкие и газообразные неагрессивные и агрессивные среды.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Диаметр	от 25 до 250 мм
	Давление	от 1,6 до 2,5 МПа
	Температура среды	от -60 до +450 °С (для газообразных сред до +80 °С)
	Тип привода	рычажный

КЛАПАНЫ ОТСЕЧНЫЕ







Применяются для дискретного управления в технологических процессах потоками сред, транспортируемых по трубопроводам.

РАБОЧАЯ СРЕДА

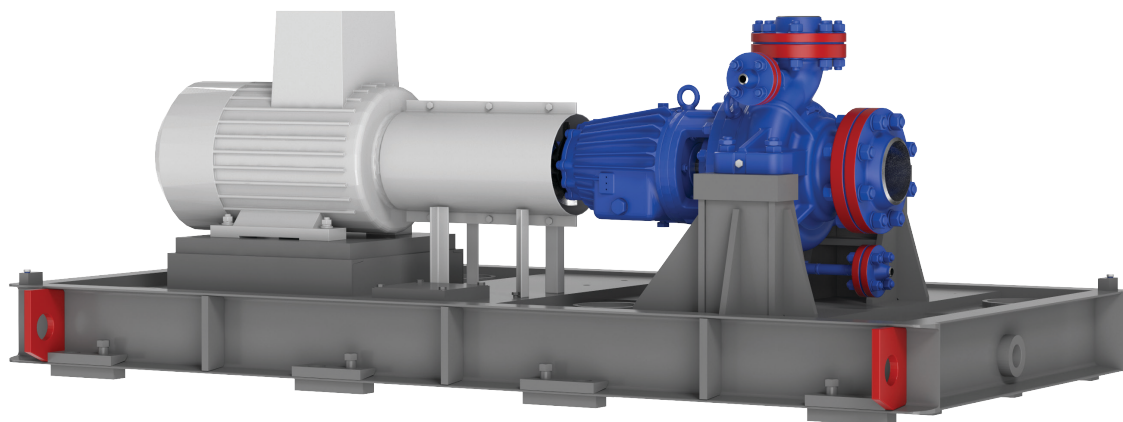
Жидкие и газообразные неагрессивные и агрессивные среды.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Диаметр	от 50 до 200 мм
	Давление	от 1,6 до 10,0 МПа
	Температура среды	от -70 до +350 °С (для газообразных сред до +80 °С)
	Тип привода	ручной, пневматический, электрический

НАСОСЫ ЦЕНТРОБЕЖНЫЕ

НАСОСЫ КОНСОЛЬНЫЕ (МАРКА ТКА, ТКАв, НКВ, НКв, НК)



Применяются в технологических установках для перекачивания нефти, нефтепродуктов, сжиженных углеводородных газов.

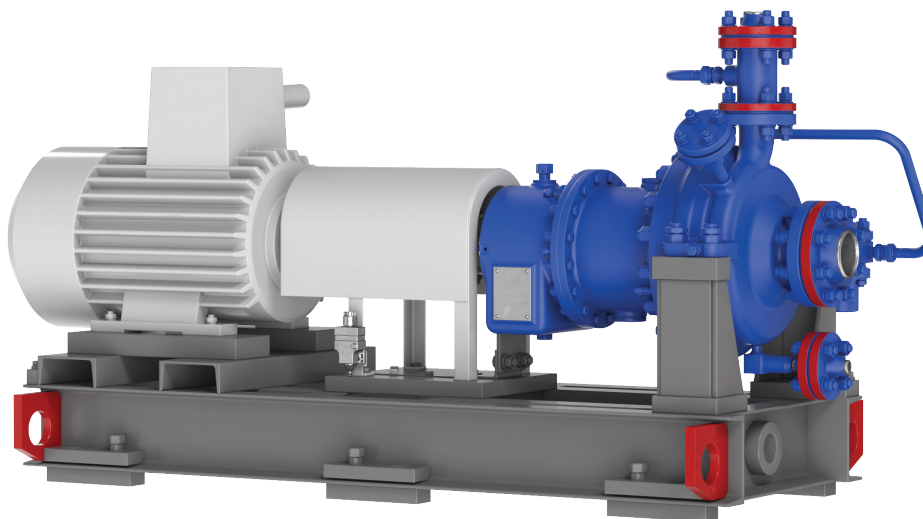
РАБОЧАЯ СРЕДА

Нефть, нефтепродукты, химические продукты, химические водные растворы, сжиженные углеводородные газы и другие жидкости, близкие с указанными по свойствам.


 Подача от 2,5 до 1700 м³/ч


 Напор от 12 до 420 м

НАСОСЫ КОНСОЛЬНЫЕ ГЕРМЕТИЧНЫЕ (МАРКА ТКМ)



Применяются в технологических установках для перекачивания нефти, нефтехимических продуктов, сжиженных углеводородных газов.

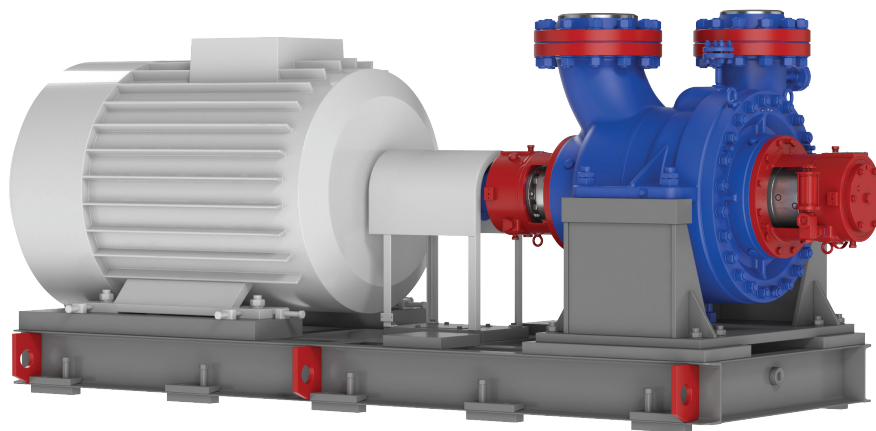
РАБОЧАЯ СРЕДА

Нефть, нефтепродукты, химические продукты, химические водные растворы, сжиженные углеводородные газы и другие жидкости, близкие с указанными по свойствам.


 Подача от 2,5 до 250 м³/ч


 Напор от 12 до 140 м

НАСОСЫ ДВУХОПОРНЫЕ ОДНУСТУПЕНЧАТЫЕ /ДВУХСТУПЕНЧАТЫЕ (МАРКА НТ)



Применяются в технологических установках для перекачивания нефти, нефтепродуктов, сжиженных углеводородных газов.

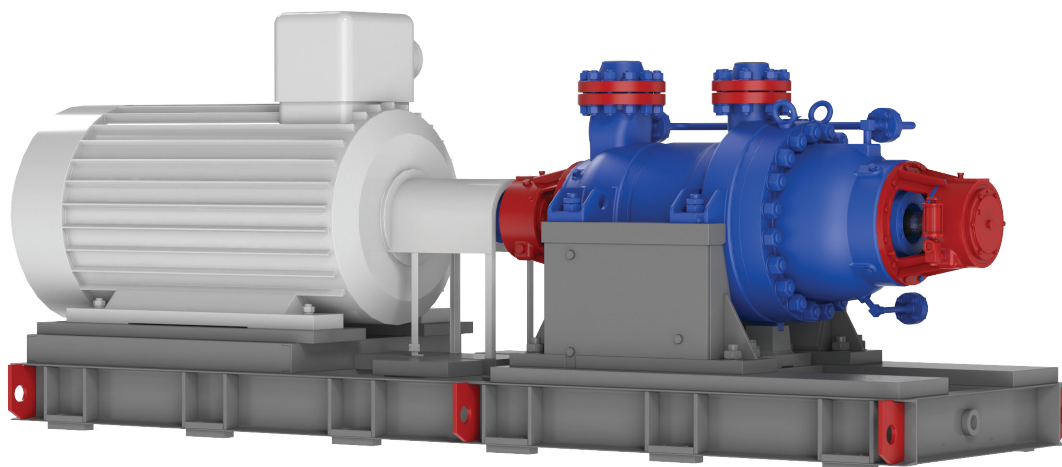
РАБОЧАЯ СРЕДА

Нефть, нефтепродукты, химические продукты, химические водные растворы, сжиженные углеводородные газы и другие жидкости, близкие с указанными по свойствам.

 Подача от 25 до 1800 м³/ч

 Напор от 30 до 400 м

НАСОСЫ ДВУХОПОРНЫЕ МНОГООСТУПЕНЧАТЫЕ (МАРКА ТСД, НТ)



Применяются в технологических установках для перекачивания нефти, нефтепродуктов, сжиженных углеводородных газов.

РАБОЧАЯ СРЕДА

Нефть, нефтепродукты, химические продукты, химические водные растворы, сжиженные углеводородные газы и другие жидкости, близкие с указанными по свойствам.

 Подача от 20 до 720 м³/ч

 Напор от 200 до 920 м

КРАТКАЯ ИСТОРИЧЕСКАЯ СПРАВКА





2007

Впервые изготовлены и отправлены на Мозырский НПЗ (Беларусь) 4 реактора из хромомолибденовой стали с толщиной стенки 168 мм, весом 200 т каждый

2013

Получена лицензия на право изготовления оборудования для ядерных установок

2015

Изготовлены 2 реактора, с толщиной стенки до 95 мм, из высокопрочной жаростойкой хромомолибденованадиевой стали с плакирующим слоем, согласно требованиям Кода ASME (секция VIII, раздел 2)

2018

Поставлены 3 коксовые камеры для установки замедленного коксования Комплекса глубокой переработки нефти АО «Газпромнефть-ОНПЗ»

2020

В адрес АО «ТАНЕКО» отгружены 4 коксовые камеры и 2 колонны для комплектации установки замедленного коксования

Выпущена миллионная тонна нефтеаппаратуры — реактор гидроочистки для установки по выпуску дизельного топлива «Евро-5» ООО «ЛУКОЙЛ-Волгограднефтепереработка»

2011

1 МЛН ТОНН

Для предприятий ПАО «ЛУКОЙЛ» и ПАО «Татнефть» изготовлены 14 коксовых камер диаметром до 7,7 м, весом до 250 т в соответствии с требованиями иностранных лицензиаров

2010
2014



Впервые в России изготовлены теплообменники высокого давления с затвором типа «Breech Lock», а также сверхгабаритные коксовые камеры Ду 9,3 м, весом 600 т и уникальное колонное оборудование длиной более 80 м для АО «Газпромнефть-ОНПЗ»

2016

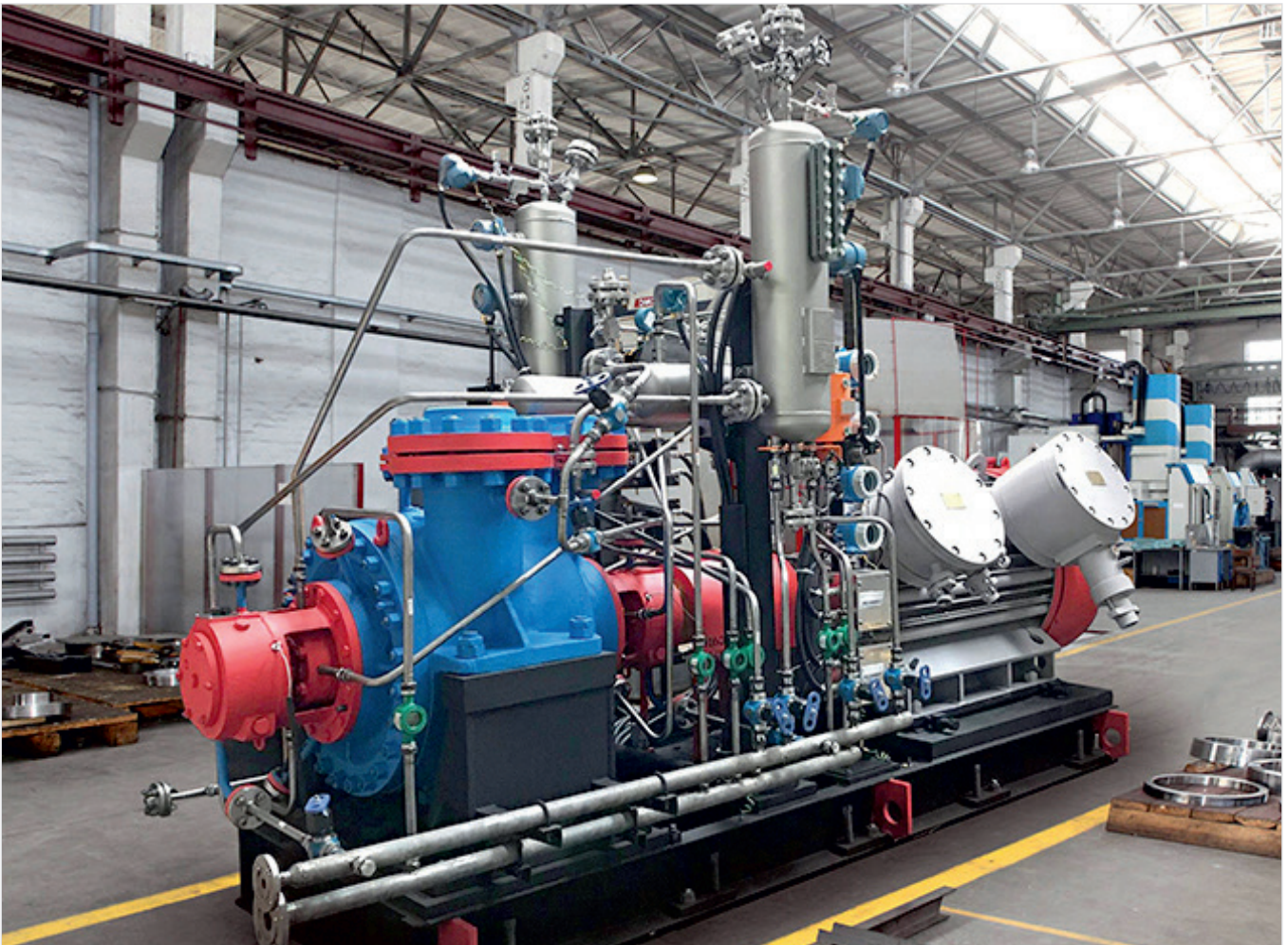


2020



В адрес ООО «Газпромнефть-СМ» поставлены три колонны и реактор гидроподготовки общей массой 590 т, длина наибольшей колонны составляет 65 м





ОАО «Волгограднефтемаш»
400011, Россия, г. Волгоград,
ул. Электродесовская, 45

Управление продаж
(8442) 40-72-20

marketing@vnm.ru
www.vnm.ru

Instagram @volgogradneftemash
Facebook @VolgogradNeftemash

